

## 明 細 書

### 電磁式燃料噴射弁およびその製造方法

#### 技術分野

- [0001] 本発明は、弁座を有する弁座部材に磁性円筒体の前端が同軸に結合されて成る弁ハウジング内に、前記弁座に着座する側にばね付勢される弁体が収容され、後端面を可動側吸引作用面として前記弁体に同軸に接続される可動コアの一部を圍繞するようにして非磁性円筒体の前端が前記磁性円筒体の後端に同軸に結合され、前記非磁性円筒体の後部には、前端面を固定側吸引作用面とした固定コアの前部が、前記可動側吸引作用面に前記固定側吸引作用面を対向させるようにして嵌合、固定される電磁式燃料噴射弁、ならびにその電磁式燃料噴射弁を製造するための製造方法に関する。

#### 背景技術

- [0002] 弁ハウジングの一部を構成する磁性円筒体の後端に非磁性円筒体が同軸に結合され、非磁性円筒体の後部に、固定コアの前部が嵌合、固定されるようにした電磁式燃料噴射弁が、たとえば特許文献1等により既に知られている。

特許文献1: 日本特開平11-166461号公報

#### 発明の開示

#### 発明が解決しようとする課題

- [0003] ところが、上記従来のもものでは、非磁性円筒体の後部に固定コアの前部を嵌合する際の作業性を高めるために、固定コアの前端外周にはテーパ状の面取り部が設けられ、組付け完了後にも面取り部はそのまま残されている。しかるに燃料噴射弁の小型化を図る上でも、固定コアおよび可動コアの対向面の面積は極力大きく設定したいのであるが、上述のように、固定コアの前端外周に面取り部が形成されていると、前記面積が小さくなってしまい、十分な吸引力が得られない場合がある。しかも非磁性円筒体および固定コア間には前記面取り部によって環状溝が形成されることになり、その環状溝に切粉や磁性粉が入り込んで付着してしまい、脱磁洗浄を行っても除去できず、燃料噴射弁の作動に悪影響を及ぼす可能性がある。

- [0004] 本発明は、かかる事情に鑑みてなされたものであり、固定コアおよび可動コアの対向面の面積を極力大きく設定可能とし、しかも切粉や磁性粉の堆積、付着を防止し得るようにした電磁式燃料噴射弁を提供することを第1の目的とし、その電磁式燃料噴射弁を製造するのに適切な製造方法を提供することを第2の目的とする。

#### 課題を解決するための手段

- [0005] 上記第1の目的を達成するために、本発明は、弁座を有する弁座部材に磁性円筒体の前端が同軸に結合されて成る弁ハウジング内に、前記弁座に着座する側にはばね付勢される弁体が收容され、後端面を可動側吸引作用面として前記弁体に同軸に接続される可動コアの一部を囲繞するようにして非磁性円筒体の前端が前記磁性円筒体の後端に同軸に結合され、前記非磁性円筒体の後部には、前端面を固定側吸引作用面とした固定コアの前部が、前記可動側吸引作用面に前記固定側吸引作用面を対向させるようにして嵌合、固定される電磁式燃料噴射弁において、前記固定コアの前部が、前記固定側吸引作用面に対応する部分では前記非磁性円筒体の中間部内面に密接するようにして、非磁性円筒体に嵌合、固定され、前記固定側吸引作用面に面一に連なる平面部を有する環状凹部が、前記可動コアの後部外周との間に環状室を形成するようにして前記非磁性円筒体の内面に設けられることを第1の特徴とする。
- [0006] また本発明は、第1の特徴に加えて、前記環状凹部よりも前方側の前記非磁性円筒体の内周で前記固定側吸引作用面の外径よりも大きな内径を有する中心孔が形成され、前記磁性円筒体の内周には、前記中心孔に面一に連なるガイド孔が設けられ、前記固定側吸引作用面と略同一外径の可動側吸引作用面を後端面に有する前記可動コアに、前記可動側吸引作用面の外周よりも側方に張り出すガイド部が、前記ガイド孔に摺動自在に嵌合するようにして一体に設けられることを第2の特徴とする。
- [0007] さらに上記第2の目的を達成するために、本発明は、第1の特徴に記載の電磁式燃料噴射弁を製造するにあたって、前記磁性円筒体および前記非磁性円筒体をそれぞれ形成するための円筒状の磁性円筒体素材および非磁性円筒体素材、ならびに前記固定コアを形成するための前端外周に面取り部を有する固定コア素材を準備す

る工程と;前記磁性円筒体素材に同軸に結合された状態にある前記非磁性円筒体素材の中間部内面に密接するように前記固定コア素材の前部を嵌合した状態で固定コア素材を前記非磁性円筒体素材に固定する工程と;前記面取り部を除去するようにして前記固定コア素材の前部を研削して平坦な前記固定側吸引作用面を形成するとともに前記非磁性円筒体素材および前記磁性円筒体素材の内周に研削加工を施して前記環状凹部、前記中心孔および前記ガイド孔を形成する工程と;を順次実行することを第3の特徴とする。

### 発明の効果

[0008] 本発明の第1の特徴によれば、固定コアの前端の固定側吸引作用面の外周は、非磁性円筒体の内周に設けられた環状凹部の平面部に面一に連なるものであるので、前端外周に面取り部が設けられていた固定コアに比べると、固定側吸引作用面の面積を極力大きく設定することが可能であり、吸引力の増大を図ることができる。また固定コアおよび非磁性円筒体間に環状溝が形成されることはなく、可動コアの後部外周を囲む環状室が可動コアおよび非磁性円筒体間に形成されるので、切粉や磁性粉が発生したとしても、それらの切粉や磁性粉の流動化を図ることができ、切粉や磁性粉の堆積、付着を防止することができる。

[0009] また本発明の第2の特徴によれば、可動側吸引作用面の外径を固定側吸引作用面の外径と略同一とすることで吸引力をより一層増大させることができ、しかも磁性円筒体のガイド孔で可動コアをガイドするので吸引応答性の向上を図ることができる。

[0010] さらに本発明の第3の特徴によれば、固定コア素材の前部を非磁性円筒体素材に嵌合、固定する際に、固定コア素材はその前端外周に面取り部を有するものであるため、固定コア素材の非磁性円筒体素材への嵌合、固定作業が容易となり、しかも固定側吸引作用面、環状凹部、中心孔およびガイド孔を、固定コア素材、非磁性円筒体素材および磁性円筒体素材への研削加工によって形成するので、嵌合によって生じた切粉等の塵埃および面取り部を、研削加工によって除去することができる。

### 図面の簡単な説明

[0011] [図1]電磁式燃料噴射弁の縦断面図である。(実施例1)

[図2]図1の2矢示部拡大図である。(実施例1)

[図3]固定コア素材、非磁性円筒体素材および磁性円筒体素材の研削加工を説明するための断面図である。(実施例1)

[図4]可動コア素材およびストッパ素材の研削加工を説明するための断面図である。(実施例1)

### 符号の説明

- [0012] 8・・・弁ハウジング  
9・・・磁性円筒体  
9'・・・磁性円筒体素材  
10・・・弁座部材  
13・・・弁座  
17・・・ガイド孔  
18・・・可動コア  
20・・・弁体  
22・・・固定コア  
22'・・・固定コア素材  
26・・・非磁性円筒体  
26'・・・非磁性円筒体素材  
41・・・可動側吸引作用面  
42・・・固定側吸引作用面  
44・・・環状凹部  
44a・・・平面部  
45・・・環状室  
46・・・中心孔  
47・・・ガイド部  
48・・・面取り部

### 発明を実施するための最良の形態

- [0013] 以下、本発明の実施の形態を、添付の図面に示した本発明の一実施例に基づいて説明する。

## 実施例 1

[0014] 図1～図4は本発明の一実施例を示すものである。

[0015] 先ず図1において、図示しないエンジンに燃料を噴射するための電磁式燃料噴射弁は、前端に弁座13を有する弁ハウジング8内に前記弁座13に着座する方向にばね付勢される弁体20が収容される弁部5と、前記弁座13から離座させる側に前記弁体20を駆動する電磁力を発揮し得るコイル組立体24が前記弁ハウジング8に連設されるソレノイドハウジング25内に収容されるソレノイド部6と、前記コイル組立体24のコイル30に連なる接続端子38…を臨ませるカプラ40を一体に有して少なくとも前記コイル組立体24および前記ソレノイドハウジング25を埋封せしめた合成樹脂製の被覆部7とを備える。

[0016] 弁ハウジング8は、磁性金属により形成される磁性円筒体9と、該磁性円筒体9の前端に液密に結合される弁座部材10とで構成される。弁座部材10は、その後端部を磁性円筒体9の前端部に嵌合した状態で、磁性円筒体9に溶接されるものであり、この弁座部材10には、その前端面に開口する燃料出口孔12と、該燃料出口孔12の内端に連なるテーパ状の弁座13と、該弁座13の後端大径部に連なるガイド孔14とが同軸に設けられる。また弁座部材10の前端には、燃料出口孔12に通じる複数の燃料噴孔15…を有する鋼板製のインジェクタプレート16が液密に全周溶接される。

[0017] 弁ハウジング8内の後部には、ソレノイド部6の一部を構成する可動コア18が摺動可能に嵌合されており、該可動コア18に一体に連なる弁軸19の前端に、前記弁座13に着座して燃料出口孔12を閉鎖し得る弁体20が前記ガイド孔14でガイドされるようにして一体に形成される。可動コア18、弁軸19および弁体20には、弁ハウジング8内に通じる通孔21が前端を閉じた有底状にして同軸に形成される。

[0018] ソレノイド部6は、前記可動コア18と、該可動コア18に対向する円筒状の固定コア22と、可動コア18を固定コア22から離反させる側に付勢するばね力を発揮する戻しばね23と、戻しばね23のばね力に抗して可動コア18を固定コア22側に吸引する電磁力を発揮することを可能としつつ弁ハウジング8の後部および固定コア22を囲繞するように配置されるコイル組立体24と、弁ハウジング8に前端部が連設されるようにしてコイル組立体24を囲むソレノイドハウジング25とを備える。



- [0019] 弁ハウジング8における磁性円筒体9の後端は、非磁性もしくは固定コア22よりも弱磁性の材料、この実施例ではステンレス鋼等の非磁性金属により形成される非磁性円筒体26を介して前記固定コア22の前端に同軸に結合されるものであり、磁性円筒体9の後端は非磁性円筒体26の前端に突き合わせ溶接され、非磁性円筒体26の後端は、固定コア22の前端部を非磁性円筒体26に嵌合せしめた状態で固定コア22に溶接される。
- [0020] 固定コア22には円筒状のリテーナ27が同軸に嵌合してかしめ固定されており、前記戻しばね23は、リテーナ27および可動コア18間に介装される。可動コア18の後端部内周には、可動コア18が固定コア22に直接接触することを回避すべく、非磁性材から成るリング状のストッパ28が可動コア18の後端面から固定コア22側にわずかに突出するようにして圧入される。またコイル組立体24は、弁ハウジング8の後部、非磁性円筒体26および固定コア22を囲繞するボビン29にコイル30が巻装されて成るものである。
- [0021] ソレノイドハウジング25は、コイル組立体24の弁部5側端部に対向する環状の端壁31aを一端に有してコイル組立体24を囲繞する円筒状にして磁性金属により形成される磁性棒31と、前記固定コア22の後端部から半径方向外方に張出してコイル組立体24の弁部5とは反対側の端部に対向するフランジ部22aとから成るものであり、フランジ部22aは磁性棒31の他端部に磁氣的に結合される。しかも磁性棒31における端壁31aの内周には、前記弁ハウジング8における磁性円筒体9を嵌合せしめる嵌合筒部31bが同軸に設けられており、ソレノイドハウジング25は、その嵌合筒部31bに弁ハウジング8を嵌合せしめることで弁ハウジング8に連設される。
- [0022] 固定コア22の後端には、円筒状である入口筒33が一体にかつ同軸に連設されており、その入口筒33の後部に燃料フィルタ34が装着される。しかも入口筒33、リテーナ23および固定コア22には、可動コア18の通孔21に通じる燃料通路35が同軸に設けられる。
- [0023] 被覆部7は、ソレノイドハウジング25およびコイル組立体24だけでなく、ソレノイドハウジング25およびコイル組立体24間の間隙を満たしつつ、弁ハウジング8の一部および入口筒33の大部分を埋封せしめるように形成されるものであり、ソレノイドハウジ

ング25の磁性枠31には、コイル組立体24のボビン29に一体に形成される腕部29aをソレノイドハウジング25外に配置するための切欠き部36が設けられる。

- [0024] 前記被覆部7には、前記コイル組立体24におけるコイル30の両端に連なる接続端子38…を臨ませるカプラ40が一体に設けられるものであり、前記接続端子38の基端は前記腕部29aに埋設されており、前記コイル30のコイル端30a…が接続端子38…に溶接される。
- [0025] 図2において、非磁性円筒体26の前端は、後端面を可動側吸引作用面41とした可動コア18の一部を囲繞するようにして、弁ハウジング8における磁性円筒体9の後端に突き合わせ溶接により同軸に結合され、非磁性円筒体26の後部には、前端面を固定側吸引作用面42とした固定コア22の前部が、可動側吸引作用面41に固定側吸引作用面42を対向させるようにして嵌合、固定される。
- [0026] 固定コア22の前部には、前方に臨む環状の段部43を外周側に形成する小径嵌合部22aが、その前端で固定側吸引作用面42を形成するようにして同軸に設けられており、この小径嵌合部22aが、固定側吸引作用面42に対応する部分では非磁性円筒体26の中間部内面に密接するようにして、段部43を非磁性円筒体26の後端に当接させるまで非磁性円筒体26の後部に嵌合され、その状態で、溶接により固定コア22が非磁性円筒体26に固定される。
- [0027] しかも非磁性円筒体26の内面には、固定コア22における固定側吸引作用面42の外周に面一に連なる平面部44aを有する環状凹部44が、可動コア18の後部外周との間に環状室45を形成するようにして設けられる。
- [0028] また環状凹部44よりも前方側の非磁性円筒体26の内周で、固定側吸引作用面42の外径よりも大きな内径を有する中心孔46が形成されるものであり、磁性円筒体9の内周には、弁座部材10のガイド孔14よりも大径であるガイド孔17が前記中心孔46に面一に連なるようにして設けられる。
- [0029] 一方、可動コア18には、固定側吸引作用面42と略同一外径の可動側吸引作用面41が後端面に形成されるのであるが、この可動コア18に、可動側吸引作用面41の外周よりも側方に張り出すガイド部47が、ガイド孔17に摺動自在に嵌合するようにして一体に設けられる。

- [0030] 図3において、非磁性円筒体26を介して弁ハウジング8の後部に固定コア22を結合する際には、先ず、磁性円筒体9、非磁性円筒体26および固定コア22を形成すべく、図3の鎖線で示すような形状である円筒状の磁性円筒体素材9'、リング状の非磁性円筒体素材26' および固定コア素材22' を準備する。
- [0031] 而して非磁性円筒体素材26' は、後方に向かうにつれて3段階で大径となる内周を有して円筒状に形成されるものであり、磁性円筒体素材9' は、非磁性円筒体素材26' の前端部内径に対応した内径を有する円筒状に形成されるものである。さらに固定コア素材22' は、固定コア22の小径嵌合部22aに対応した前部の小径筒部22a' と、小径筒部22a' の基端部を囲む環状の段部43とを予め有するように形成されており、小径筒部22a' の段部43からの突出長さは小径嵌合部22aの段部43からの突出長さよりも大きく設定される。しかも小径筒部22a' の前端外周にはテーパ状の面取り部48が設けられる。
- [0032] 次いで磁性円筒体素材9' に同軸に結合された状態にある前記非磁性円筒体26' の中間部内面に小径筒部22a' の前部外周を密接させるようにして小径筒部22a' を非磁性円筒体素材26' に嵌合し、段部43に非磁性円筒体素材26' の後端を当接させた状態で固定コア素材22' を非磁性円筒体素材26' に溶接により固定する。
- [0033] この際、固定コア素材22' の前部における小径筒部22a' の前端外周に面取り部48が設けられ、非磁性円筒体素材26' は、後方に向かうにつれて3段階で大径となる内周を有して円筒状に形成されているので、固定コア素材22' の前部すなわち小径筒部22a' の非磁性円筒体素材26' への嵌合作業は容易となる。
- [0034] 上述のように、固定コア素材22' 、非磁性円筒体素材26' および磁性円筒体素材9' を結合した後では、前記面取り部48を除去するようにして固定コア素材22' における小径筒部22' の前部を研削して平坦な固定側吸引作用面42を形成するとともに、非磁性円筒体素材26' および磁性円筒体素材9' の内周に研削加工を施して環状凹部44、中心孔46およびガイド孔<sup>17</sup>14を形成する。
- [0035] 再び図2において、可動コア18の後部内周には、後方側に臨む環状の段部49を内端に有する凹部50が設けられており、リング状のストッパ28は、前端を段部49に



当接させるようにして凹部50に圧入される。このストップ28の後端には、前記可動コア18の後端に形成される平坦な可動側吸引作用面41よりも固定側吸引作用面42側に配置される平坦な当接面51が、固定側吸引作用面42に当接することを可能として形成され、可動コア18の後端内周部およびストップ28の後端外周部には、可動側吸引作用面41および当接面51間を連続して滑らかに結ぶ斜面52がテーパ状もしくは円弧状にして形成される。

[0036] 図4において、可動コア18にストップ28を結合するにあたっては、先ず、可動コア18およびストップ28をそれぞれ形成すべく、図4の鎖線で示す形状を有する円筒状の可動コア素材18' およびリング状のストップ素材28' を準備する。

[0037] 可動コア素材18' は、形成されるべき可動コア18よりも後方側に長く延びた円筒状に形成されており、この可動コア素材18' の後部内周には、内端で環状の段部49を形成するようにして可動コア18の凹部50に対応した小径孔50' と、該小径孔50' の後端に同軸に連なって可動コア素材18' の後端に開口して小径孔50' よりも大径に形成される大径孔53とが、小径孔50' を前記凹部50よりも長くするようにして設けられており、小径孔50' および大径孔53間にはテーパ状の段部54が形成される。一方、ストップ素材28' も形成されるべきストップ28よりも軸方向に長く形成されており、ストップ素材28' の前端外周にはテーパ状の面取り部55が設けられる。

[0038] 次いで、ストップ素材28' の前端を段部49に当接させるまで該ストップ素材28' の前部を可動コア素材18' の後部の小径孔50' に圧入するのであるが、この際、小径孔50' の後端は、可動コア素材18' の後端に開口した大径孔53にテーパ状の段部49を介して連なっており、ストップ素材28' の前端外周には面取り部55が設けられているので、ストップ素材28' を可動コア素材18' の後部の小径孔50' に圧入する作業が容易となる。

[0039] このようにストップ素材28' を可動コア素材18' の後部に圧入した後には、ストップ素材28' および可動コア素材18' の後部を研削し、それにより可動側吸引作用面41、当接面51および斜面52を形成することになり、ストップ素材28' の後部および可動コア素材18' の後部は切除され、小径孔50' の一部で凹部50が形成されることになる。

- [0040] 次にこの実施例の作用について説明すると、固定コア22の前部は、その固定側吸引作用面42に対応する部分では非磁性円筒体26の中間部内面に密接するようにして非磁性円筒体26に嵌合、固定されており、固定側吸引作用面42に面一に連なる平面部44aを有する環状凹部44が、可動コア18の後部外周との間に環状室45を形成するようにして非磁性円筒体26の内面に設けられるので、前端外周に面取り部が設けられていた固定コアに比べると、固定側吸引作用面42の面積を極力大きく設定することが可能であり、吸引力の増大を図ることができる。また固定コア22および非磁性円筒体26間に環状溝が形成されることはなく、可動コア18の後部外周を囲む環状室45が可動コア18および非磁性円筒体26間に形成されるので、切粉や磁性粉が発生したとしても、それらの切粉や磁性粉の流動化を図ることができ、切粉や磁性粉の堆積、付着を防止することができる。
- [0041] また環状凹部44よりも前方側の非磁性円筒体26の内周で固定側吸引作用面42の外径よりも大きな内径を有する中心孔46が形成され、磁性円筒体9の内周には、中心孔46に面一に連なるようにしてガイド孔17が設けられ、固定側吸引作用面42と略同一外径の可動側吸引作用面41を後端面に有する可動コア18に、可動側吸引作用面41の外周よりも側方に張り出すガイド部47が、ガイド孔17に摺動自在に嵌合するようにして一体に設けられるので、可動側吸引作用面41の外径を固定側吸引作用面42の外径と略同一とすることで吸引力をより一層増大させることができ、しかも磁性円筒体9のガイド孔17で可動コア18をガイドするようにして吸引応答性の向上を図ることができる。
- [0042] ところで、非磁性円筒体26を介して弁ハウジング8の後部に固定コア22を結合するにあたっては、磁性円筒体9および非磁性円筒体26をそれぞれ形成するための円筒状の磁性円筒体素材9' および非磁性円筒体素材26'、ならびに固定コア22を形成するための前端外周に面取り部48を有する固定コア素材22'を準備する工程と、磁性円筒体素材9'に同軸に結合された状態にある非磁性円筒体26'の中間部内面に密接するように固定コア素材22'の前部を嵌合した状態で固定コア素材22'を非磁性円筒体素材26'に固定する工程と、面取り部48を除去するようにして固定コア素材22'の前部を研削して平坦な固定側吸引作用面42を形成するとともに

に非磁性円筒体素材26' および磁性円筒体素材9' の内周に研削加工を施して前記環状凹部44、前記中心孔46および前記ガイド孔14を形成する工程とを順次実行するものである。

[0043] したがって固定コア素材22' の前部を非磁性円筒体26' に嵌合、固定する際に、固定コア素材22' はその前端外周に面取り部48を有するものであるので、嵌合、固定作業が容易となり、しかも固定側吸引作用面42、環状凹部44、中心孔46およびガイド孔17を、固定コア素材22' 、非磁性円筒体素材26' および磁性円筒体素材9' への研削加工によって形成するので、嵌合によって生じた切粉等の塵埃および面取り部48を研削加工によって除去することができる。

[0044] また可動コア18の後部内周に非磁性もしくは可動コア18よりも弱磁性の材料から成るリング状のストッパ28が圧入され、可動コア18の後端に形成される平坦な可動側吸引作用面41よりも固定コア22の固定側吸引作用面42側に配置される平坦な当接面51が固定側吸引作用面42に当接することを可能としてストッパ28の後端に形成され、可動コア18の後端内周部およびストッパ28の後端外周部には、可動側吸引作用面42および当接面51間を連続して滑らかに結ぶ斜面52が形成されている。

[0045] このため、可動コア18が固定コア22側に吸引されたときに、ストッパ28が固定側吸引作用面42に当接することになり、固定側および可動側吸引作用面41、42間に適切なエアギャップを保持することが可能であり、ストッパ28は可動コア18の後部内周に圧入されるものであるので、部品点数および組立工数を低減してコスト低減を図ることが可能である。

[0046] しかも当接面51の面積を極力小さく設定し、当接面51の固定側吸引作用面42への接触面積を小さくすることにより、固定側吸引作用面42への貼りつきを抑制し、接触による磨耗を抑えて耐久性を高めることができる。

[0047] また可動コア18の後端内周部およびストッパ28の後端外周部には、平坦な可動側吸引作用面41と、該可動側吸引作用面41よりも固定コア22側に位置する平坦な当接面51との間を連続して滑らかに結ぶ斜面52が形成されるので、ストッパ28の外周部および可動コア18の後端内周部間に環状溝が形成されることはなく、したがって切粉や磁性粉の入り込み、付着を防止し、燃料噴射弁の作動に対する切粉や磁性

粉による悪影響が生じるのを防止することができる。

- [0048] さらに平坦な可動側吸引作用面42および平坦な当接面51間を連続して滑らかに結ぶ斜面52の一部によって、可動コア18に作用する電磁吸引力の作用面積を実質的に増やすことが可能であり、それにより電磁式燃料噴射弁の小型化によっても十分な吸引力および応答性を確保することができる。
- [0049] また可動コア18にストッパ28を結合するにあたっては、可動コア18およびストッパ28をそれぞれ形成するための円筒状の可動コア素材18' およびリング状のストッパ素材28' を準備する工程と、ストッパ素材28' の前部を可動コア素材18' に圧入してストッパ素材28' を可動コア素材18' に固定する工程と、ストッパ素材28' および可動コア素材28' の後部を研削して可動側吸引作用面41、当接面51および斜面52を形成する工程とを順次実行するので、圧入によって生じた切粉等の塵埃等を研削加工によって除去することができる。
- [0050] 以上、本発明の実施例を説明したが、本発明は上記実施例に限定されるものではなく、特許請求の範囲に記載された本発明を逸脱することなく種々の設計変更を行うことが可能である。

## 請求の範囲

- [1] 弁座(13)を有する弁座部材(10)に磁性円筒体(9)の前端が同軸に結合されて成る弁ハウジング(8)内に、前記弁座(13)に着座する側にばね付勢される弁体(20)が收容され、後端面を可動側吸引作用面(41)として前記弁体(20)に同軸に接続される可動コア(18)の一部を囲繞するようにして非磁性円筒体(26)の前端が前記磁性円筒体(9)の後端に同軸に結合され、前記非磁性円筒体(26)の後部には、前端面を固定側吸引作用面(42)とした固定コア(22)の前部が、前記可動側吸引作用面(41)に前記固定側吸引作用面(42)を対向させるようにして嵌合、固定される電磁式燃料噴射弁において、前記固定コア(22)の前部が、前記固定側吸引作用面(42)に対応する部分では前記非磁性円筒体(26)の中間部内面に密接するようにして、非磁性円筒体(26)に嵌合、固定され、前記固定側吸引作用面(42)に面一に連なる平面部(44a)を有する環状凹部(44)が、前記可動コア(18)の後部外周との間に環状室(45)を形成するようにして前記非磁性円筒体(26)の内面に設けられることを特徴とする電磁式燃料噴射弁。
- [2] 前記環状凹部(44)よりも前方側の前記非磁性円筒体(26)の内周で前記固定側吸引作用面(42)の外径よりも大きな内径を有する中心孔(46)が形成され、前記磁性円筒体(9)の内周には、前記中心孔(46)に面一に連なるガイド孔(17)が設けられ、前記固定側吸引作用面(42)と略同一外径の可動側吸引作用面(41)を後端面に有する前記可動コア(18)に、前記可動側吸引作用面(41)の外周よりも側方に張り出すガイド部(47)が、前記ガイド孔(17)に摺動自在に嵌合するようにして一体に設けられることを特徴とする請求項1記載の電磁式燃料噴射弁。
- [3] 請求項1記載の電磁式燃料噴射弁を製造するにあたって、前記磁性円筒体(9)および前記非磁性円筒体(26)をそれぞれ形成するための円筒状の磁性円筒体素材(9')および非磁性円筒体素材(26')、ならびに前記固定コア(22)を形成するための前端外周に面取り部(48)を有する固定コア素材(22')を準備する工程と;前記磁性円筒体素材(9')に同軸に結合された状態にある前記非磁性円筒体(26')の中間部内面に密接するように前記固定コア素材(22')の前部を嵌合した状態で前記固定コア素材(22')を前記非磁性円筒体素材(26')に固定する工程と;前

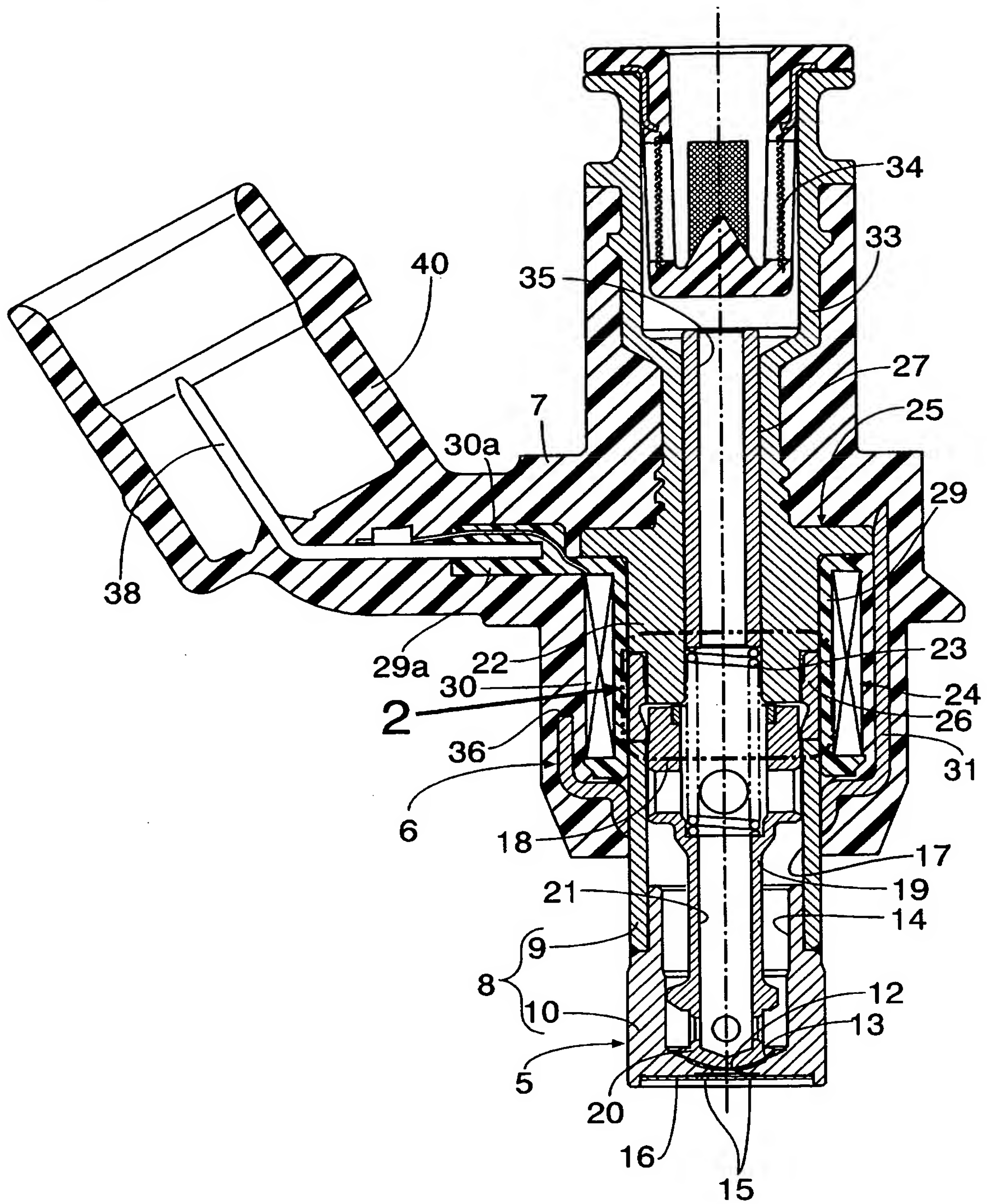


記面取り部(48)を除去するようにして前記固定コア素材(22')の前部を研削して平坦な前記固定側吸引作用面(42)を形成するとともに前記非磁性円筒体素材(26')および前記磁性円筒体素材(9')の内周に研削加工を施して前記環状凹部(44)、前記中心孔(46)および前記ガイド孔(14)を形成する工程と;を順次実行することを特徴とする電磁式燃料噴射弁の製造方法。

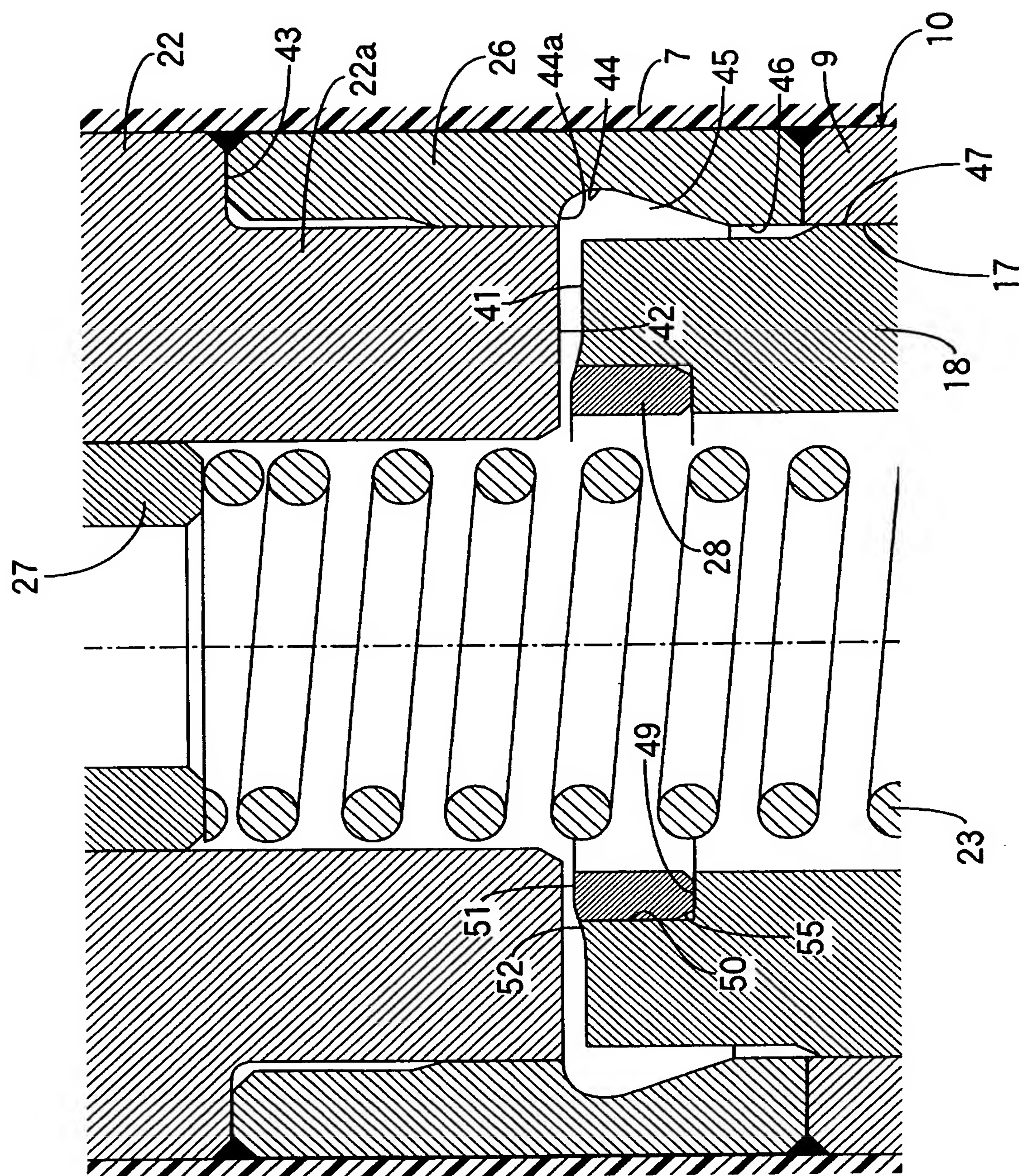
## 要 約 書

後端面を可動側吸引作用面とした可動コアの一部を囲繞する非磁性円筒体の前端が、弁ハウジングの一部を構成する磁性円筒体の後端に同軸に結合され、非磁性円筒体の後部には、前端面を固定側吸引作用面とした固定コアの前部が、可動側吸引作用面に固定側吸引作用面を対向させるようにして嵌合、固定される電磁式燃料噴射弁において、固定コア(22)の前部が、固定側吸引作用面(42)に対応する部分では非磁性円筒体(26)の中間部内面に密接するようにして、非磁性円筒体(26)に嵌合、固定され、固定側吸引作用面(42)に面一に連なる平面部(44a)を有する環状凹部(44)が、可動コア(18)の後部外周との間に環状室(45)を形成するようにして非磁性円筒体(26)の内面に設けられるようにした。これにより、固定コアおよび可動コアの対向面の面積を極力大きく設定可能とし、切粉や磁性粉の堆積、付着を防止することができる。

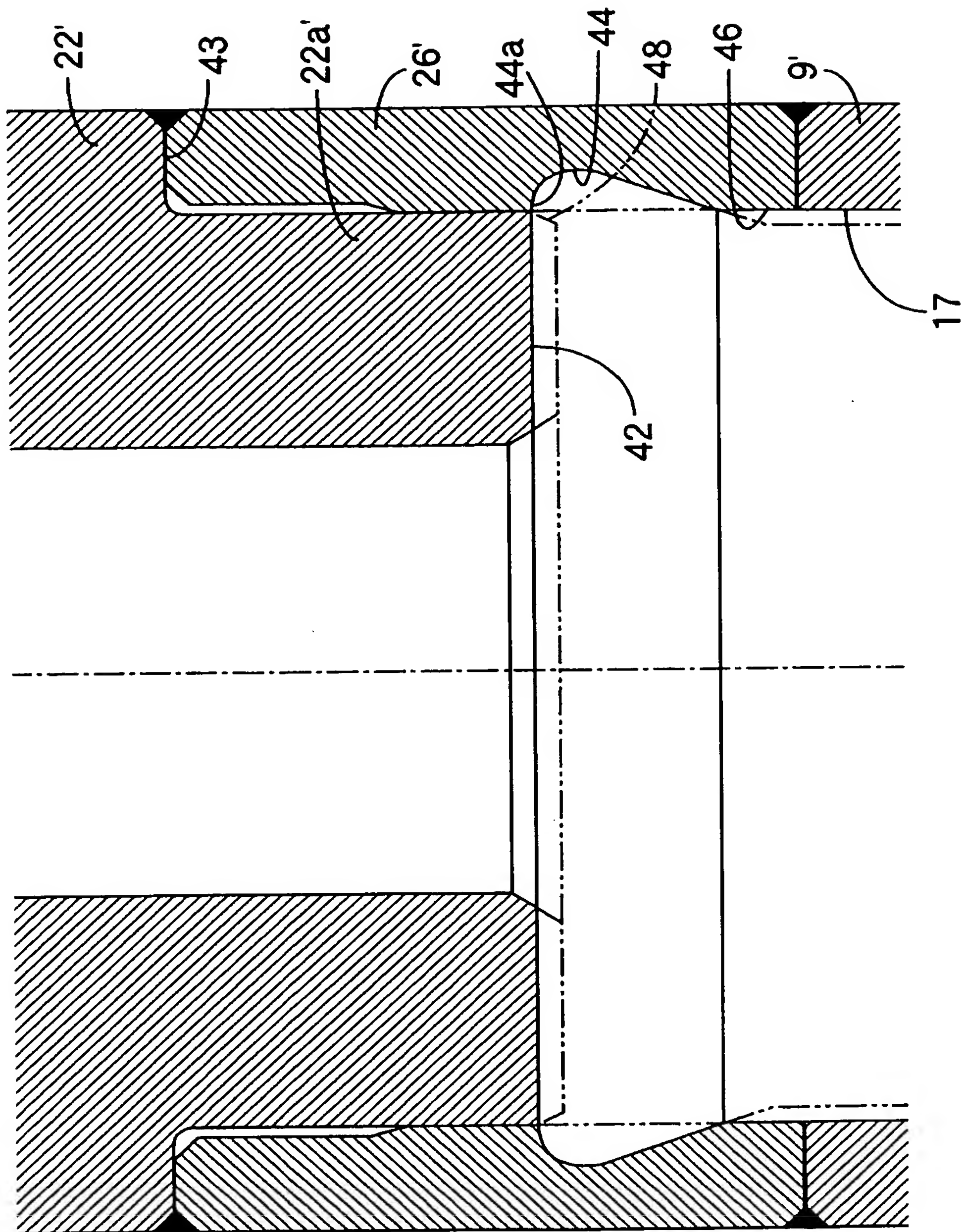
[図1]



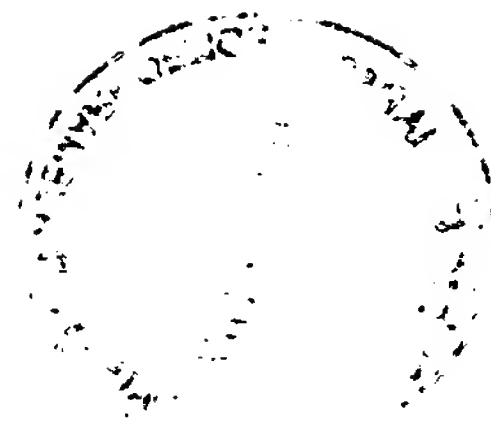
[図2]



[図3]







[圖4]

